



编号: 0031-2017-2020

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	PVC-U 排水管材拉伸屈服强度 检测过程		企业部门		计量质量检测中心/检测实验室	
被测参数 要求	参数 M	屈服强度	导出计量要求		最大允许误差	/
	公差 T	/			允许不确定度	$U_{\text{允}}=0.7 \text{ MPa } k=2$
	其他要求	$\geq 40 \text{ MPa}$			其他要求	无
测量过程要素控制状况						
过程要素		计量特性				是否满足 计量要求
测量设备名称		测量范围	测量不确定度	测量误差	其他特性	
电子万能材料试验机		200N-2kN	/	1 级	无	是
数显电子卡尺		(0~200) mm	/	$\pm 0.03 \text{ mm}$	无	是
测量过程控制规范编号		GB/T 8804.1-2003《热塑性塑料管材 拉伸性能测定 第 1 部分: 试验方法总则》				是
测量方法编号		GB/T 8804.1-2003《热塑性塑料管材 拉伸性能测定 第 1 部分: 试验方法总则》				是
环境条件		常温常湿				是
操作人员姓名		谢铖山				是
测量不确定度评定方法		见附件				是
有效性确认方法		过程评定的不确定度小于等于允许不确定度, 过程要素受控				是
测量过程监视方法、 监视记录		每年制定质量控制计划, 同一批次制做控样多次测量后, 绘制 平均值-标准偏差控制图。				是
控制图绘制(如果有)		2019 年已绘制质控图				是
综合评价	审核记录: 查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求; 测量方法已受控、环境条件常温常湿满足要求、操作人员已进行培训合格后上岗; 测量不确定度评定方法采用 A、B 类合成然后扩展, 符合要求; 测量过程监视每年制定质量控制计划, 每年制定质量控制计划, 同一批次制做控样多次测量后, 绘制平均值-标准偏差控制图。2019 年绘制质控图, 根据控制图该测量过程的控制处于受控状态, 并保持有效。					
	审核结论: ☒符合 ☐有缺陷 ☐不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)					

审核日期: 2020 年 07 月 28 日 审核员:

企业部门代表:



编号: 0031-2017-2019

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	环刚度检测过程		企业部门	计量质量检测中心/检测实验室		
被测参数 要求	参数 M	环刚度	导出计量要求	最大允许误差	/	
	公差 T	/		允许不确定度	0.23kN/m ² , k=2	
	其他要求	≥8kN/m ²		其他要求	/	
测量过程要素控制状况						
过程要素	计量特性				是否满足 计量要求	
测量设备名称	测量范围	测量不确定度	测量误差	其他 特性	满足	
电子万能试验机	(0-10) kN	/	±1.0%	无		
测量过程控制规范编号	《地下通信管道用塑料管 第 3 部分: 双壁波纹管》 YD/T 841.3-2016				满足	
测量方法编号	GB/T 9647-2015 《热塑性塑料管材 环刚度的测定》				满足	
环境条件	(23±2) °C				满足	
操作人员姓名	吴春巧				满足	
测量不确定度评定方法	按 JJF1059.1-2012 进行评定, 评定流程符合要求, 见附件				满足	
有效性确认方法	通过评定过程不确定度, 小于等于允许不确定度, 过程有效, 见附件				满足	
测量过程监视方法、 监视记录	每月由不同人员对同一批次样品进行比对测试, 已经开展比对测试, 记录见附件				满足	
控制图绘制(如果有)	无				/	
综合评价	审核记录: 查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求; 测量方法已受控、环境条件满足要求、操作人员已进行培训合格后上岗; 测量不确定度评定方法采用 A、B 类合成然后扩展, 符合要求; 测量过程监视采用每月人员比对方式开展监视, 2020 年已开展比对分析。根据比对测试记录, 过程受控, 并保持有效。 审核结论: ☒符合 ☐有缺陷 ☐不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)					

审核日期: 2020 年 07 月 28 日 审核员:

企业部门代表: